

DM الإدارة الميكاترونكا المعدات	OPTM الصيانة في المكتب	SHE الصحة والصحة والبيئة	E&T التدريب والتطوير	QM صيانة الجودة	PM الصيانة المخططة	KK التطوير المستمر	JH الصيانة الذاتية	Activity النشاط	صاحب الفكرة	كود الكايزن:	وقتي تصنيفي
		M مركز الصيانة	S السلامة	D نقل وتداول	C الخطوة	Q الجودة	P الإنتاجية	Result Area منطقة التحسين	م/محمد الحسيني 40013893	THT 1	تصنيفي
Machine:	JW1 & JW2 & JW3 & VCD1 & VCD2				Line :		THT A & THT B				
Kaizen Idea:	عمل تعديل في ماكينات التجميع من خلال الثقوب VCD & JW						Kaizen Theme	عمل تعديل في ماكينات التجميع من خلال الثقوب VCD & JW في برنامج التشغيل وال Table لتشغيل لوحين علي الماكينة بدل من تشغيل لوحة واحدة .			
Start date:	1/1/2022	الإجراء المتخذ: Kaizen Idea:						--Problem / Present Status المشكلة / الوضع الحالي			
Finish date:	1/2/2022	<p>الفكرة هي تشغيل لوحين علي الماكينة بدل من تشغيل لوحة واحدة والاستغلال الأمثل للماكينات القديمة ورفع OEE للماكينات وتحسين أدائها مثل الماكينات الجديدة بالإدارة التي تعمل ب Loader and Unloader .</p> <p>تم حساب Cycle Time ومعدل إنتاج الورشة للعمليات المختلفة علي ماكينات JW1 &amp; JW2 &amp; JW3 &amp; VCD1 &amp; VCD2 عند تشغيل لوحة واحدة .</p> <p>تم تنفيذ بعض التعديلات الفنية والميكانيكية علي العملية الإنتاجية .</p> <p>( التعديلات الميكانيكية (تم إضافة عدد اثنين Tooling Pin ل Tooling Plate الخاص ب Rotary Table .</p> <p>( التعديلات الفنية ) تم عمل برنامج جديد لتشغيل لوحين عن طريق عمل COPY للوحة الأولى ب X Axis Offset معين بحيث يتم العمل علي اللوحين ك شيت واحد .</p> <p>تم حساب Cycle Time ومعدل الإنتاج علي الماكينات بعد عمل التعديلات ( عند تشغيل لوحين ) .</p>						<p><b>ماكينات التجميع الآلي JW1 &amp; JW2 &amp; JW3 &amp; VCD1 &amp; VCD2</b> (إدارة التجميع من خلال الثقوب ) تعمل علي جميع اللوحات المختلفة ( لوحات منتج التكييف &amp; لوحات منتج التلاجة ) وهي ماكينات قديمة تعمل بالتحميل اليدوي عن طريق الفني وليس عن طريق Loader And Unloader مثل الماكينات الجديدة بالإدارة ونظرا لوجود موديلات كثيرة من التكييف والتلاجة وزيادة أواخر الشغل في اوقات معينة وعدم قدرة الماكينات علي تحقيق الخطوة الانتاجية مما يؤدي الي زيادة وردية كاملة واستهلاك عمالة وطاقة وهواء وتشغيل الشيلر لتحقيق الخطوة الانتاجية .</p>			
Team : العمل : Members	<p>زيادة كمية الإنتاج في الورشة الواحدة بنسبة 35-25 % حسب الموديل المطلوب ورفع OEE للماكينات.</p>						التحليل Analysis				
م/أبراهيم الشيخ 40001001							توقف ماكينات VCD علي ماكينات JW & توقف ماكينات RADIAL علي ماكينات VCD				
المحافظه علي جودة المنتج بنسبة 100%							زيادة الايام المطلوبة لتحقيق الخطوة الانتاجية بسبب دخول موديلات جديدة مثلا الغسالة والتلاجة والتكييف				
زيادة كمية الإنتاج علي 3 ماكينات JW وزيادة كمية الإنتاج علي 2 ماكينة VCD وتكلفة التوفير الشهرية 45563 جنيه وتكلفة التوفير السنوية 546756 جنيه							استهلاك الطاقة والشيلر				
							توقف ماكينات VCD علي ماكينات JW & توقف ماكينات RADIAL علي ماكينات VCD				
							Root Cause السبب الجذري				
	Status الحالة						التوسع الافقي				
	Responsibility المسؤولية						الرقم المسلسل				
	Target Date التاريخ المستهدف						عدد الماكينات				
	1/2/2022						5				
	No. Of Machines						1				
	SLNO						التجميع الآلي				

مدير الماليه

مدير عام مصنع اللوحات

مدير نشاط مصنع اللوحات 1

المراجعة: م/ محمد محمد محسن

إعداد: م/ محمد الحسيني

PCB Software Engineers

التوقيع:

27/3/2022

مدير المالية  
التوقيع:  
مدير إدارة التخالف الصناعية  
24/3/2022

مدير عام مصنع اللوحات  
م/ رياض عبد الواحد  
التوقيع:  
سامي جلال عبيد  
مدير نشاط مصنع اللوحات  
24/3/2022

مدير نشاط مصنع اللوحات 1  
م/ ساني جلال  
التوقيع:  
مدير التجميع الآلي  
24/3/2022

المراجعة: م/ محمد محمد محسن  
التوقيع:  
مدير التجميع الآلي  
24/3/2022







